



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	绒重检验过程		被检部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	2400g/m ²	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±120g/m ²		允许不确定度	40g/m ² (k=2)
	其他要求	无		其他要求	无
测量过程要素控制状况					
过程要素		计量特性			是否满足 计量要求
测量设备名称	测量范围	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
电子秤	(0-500)kg	U=80g(k=2)	/	无	
钢卷尺	10m	/	+0.2mm	无	
测量过程控制规范编号	成品检验作业指导书				是
测量方法编号	成品检验作业指导书				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	梁胜家				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	从体系建立至今, 每月对同一样品由不同人员进行测量, 并记录测量值。				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足 要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后 扩展, 符合要求; 每月对同一样品由不同人员进行测量, 并记录测量值。对测量结果判 进行比对判断测量过程是否失控。目前该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。				
	审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2022 年 02 月 22 日

审核员:

邵相臣

企业部门代表:

张少